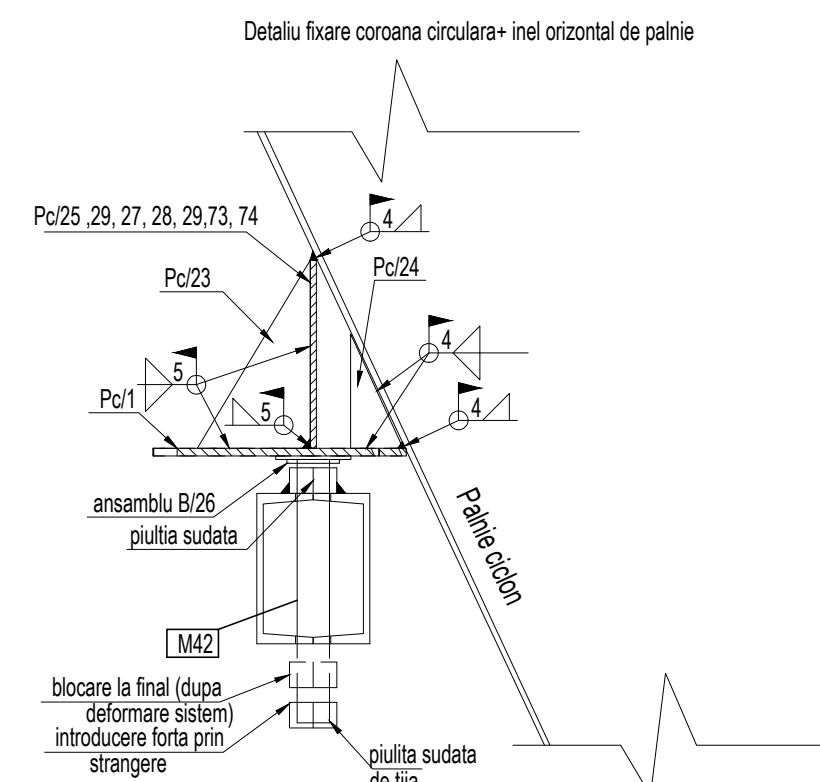


CONFECTII METALICE ASIGURARE PALNII

**NOTA:**

1. Prevederile prezentei note se aplica pentru intreaga structura metalica cuprinsa in acest proiect.
  2. Conform "normativului privind calitatea imbinarilor sudate din otel a constructiilor civile, industriale si agricole" -C150/99:
  - A). Categoria de executie a elementelor este "B" conform punct. 2.14b
  - B). Condițiile de calitate pentru laminate din otel, pentru imbinările sudate și pentru materialele de sudare se vor încadra în nivelul "C" de acceptare conform tabelelor 1, 2 și 4.
  - C). Operatiile de debitare a pieselor, precum și cele de prelucrare a marginilor libere și a rosturilor pentru sudare trebuie să respecte condițiile prevăzute în tabelul 3, diferențiate pe nivelurile de acceptare a imbinarilor sudate.
  3. Clasa de abateri limita la dimensiunile imbinarilor sudate este "BE" conform SREN ISO-13920/98.
  4. Toate cordoanele de sudura care se vor executa in uzina, se vor executa in mediu de gaz protector, dupa o tehnologie agrementata.
  5. Toate sudurile de colt se vor executa pe toata lungimea de contact a pieselor si vor avea grosimea 0.7 t min.
  6. Gradul de curățire a suprafețelor metalice inaintea vopsirii este Sa2.5 conform STAS 10166/1.
  7. Execuția, recepționarea, montajul confectiei și condițiile tehnice de calitate vor respecta prevederile STAS 767/0-88' (categoria "B" de calitate).
  8. Tolerante la executia in uzina a elementelor cu dimensiuni:  
 <5.00m - 0.50mm  
 >5.00m - 1.00mm
  9. Protecția la foc a structurii metalice se face prin grija beneficiarului.
- Atentie:**  
 Sudurile se realizeaza de catre sudori purtatori de poanson.  
 Sudurile se verifica obligatoriu cu lichide penetrante sau raze gama.

Lista piese in ansamble					
Ans.	Piese	Nr. Profil	Material	L	G
B/26	<b>16</b>				
	p/1	1 5*100	S235JR	100	0.4
	p/6	1 5*70	S235JR	70	0.1
B/27	<b>2</b>				
	Pc/9	1 UNP200	S355J0	4912	124.2
	Pc/2	2 PL15*300	S355J0	300	10.6
	Pc/8	1 UNP200	S355J0	4837	122.3
	Pc/13	1 UNP200	S355J0	260	6.6
	Pc/14	2 UNP200	S355J0	1479	37.4
	Pc/19	1 UNP200	S355J0	335	8.5
B/28	<b>2</b>				
	Pc/63	1 UNP200	S355J0	2298	58.1
	Pc/2	2 PL15*300	S355J0	300	10.6
	Pc/12	4 UNP200	S355J0	1471	37.2
	Pc/64	1 UNP200	S355J0	2148	54.3
B/31	<b>2</b>				
	Pc/64	1 UNP200	S355J0	2148	54.3
	Pc/2	2 PL15*300	S355J0	300	10.6
	Pc/15	2 UNP200	S355J0	1350	34.1
	Pc/20	2 UNP200	S355J0	1400	35.4
	Pc/63	1 UNP200	S355J0	2298	58.1
B/32	<b>2</b>				
	Pc/16	1 UNP200	S355J0	1371	34.6
	Pc/2	2 PL15*300	S355J0	300	10.6
	Pc/16	3 UNP200	S355J0	1371	34.6
	Pc/63	1 UNP200	S355J0	2298	58.1
	Pc/64	1 UNP200	S355J0	2148	54.3
B/36	<b>2</b>				
	Pc/72	1 UNP200	S355J0	1698	42.9
	Pc/2	2 PL15*300	S355J0	300	10.6
	Pc/18	1 UNP200	S355J0	1698	42.9
B/38	<b>4</b>				
	Pc/21	1 UNP200	S355J0	800	20.2
	Pc/21	1 UNP200	S355J0	800	20.2
B/88	<b>6</b>				
	Pc/65	1 UNP200	S355J0	1848	46.7
	Pc/2	2 PL15*300	S355J0	300	10.6
	Pc/66	1 UNP200	S355J0	1848	46.7
B/91	<b>2</b>				
	Pc/68	1 UNP200	S355J0	800	20.2
	Pc/68	1 UNP200	S355J0	800	20.2
B/92	<b>4</b>				
	Pc/71	1 UNP200	S355J0	900	22.7
	Pc/71	1 UNP200	S355J0	900	22.8



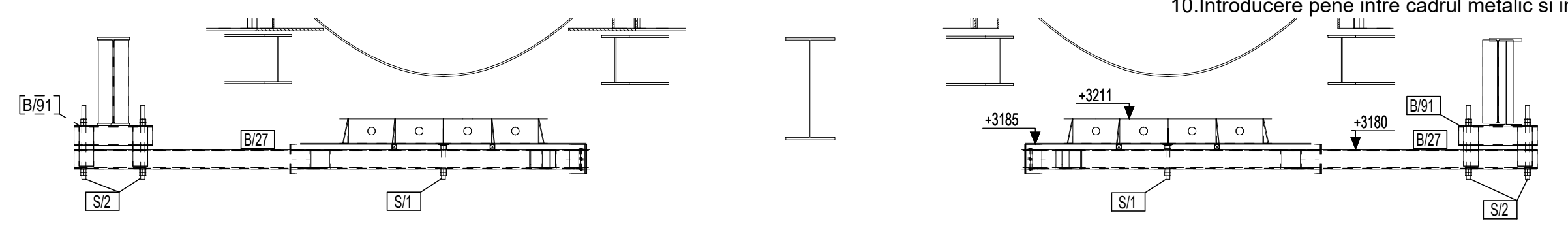
Nota: Ansamblul B/26 se sudeaza de Pc/1 dupa ce este finalizata deformarea profiloror 2U200  
 Din releveul 3d s-a putut vedea ca exista diverse deformatii ale palniei si vor fi necesare adaptari la fata locului prin frezari / taieri in pozitile Pc/1, Pc/25,29,28,29,73,74  
 Se accepta local si completari cu otel rotund sudat de inelele circulare si palnie

**ETAPIZARE LUCRARI:**

1. Delimitare zona de lucru.
2. Trasare pozitie elemente de suspendare pe structura existenta si sudarea de aceasta (B/25, B/92, B/91, B/38); sudare rigidizari Pc/3, Pc/4, Pc/5 de grinzile existente in zonele de suspendare
3. Sudare pozitii Pc/1 (inel orizontal) de palnii
4. Sudare pozitii Pc/24 de palnii si pozitii Pc/1
5. Sudare pozitii Pc/25 ,29, 27, 28, 29,73, 74 (inel vertical) de palnii si Pc/1
6. Sudare pozitii Pc/23 de inelul orizontal, respectiv vertical.
7. Asamblare structura profile metalice U de preluare palnii si aducerea in cota proiect; strangere piulite pe tije S/2
8. Sudare pozitii Pc/75 de chesoanele 2U200
- Introducere forte in sistem prin strangere piulite pe tije S/1-vezi notatii
10. Introducere pene intre cadrul metalic si inelul orizontal

**ATENTIE:**  
 La sudarea elementului PC/1 pe fusta ciclonului se va realiza cordonul de sudură din 12 segmente diametral opuse pentru echilibrarea tensiunilor interne și evitarea supraîncălzirii materialului de bază. Aceeași tehnologie trebuie aplicată și în cazul elementelor PC/25,29,27,28,73,74.

**B-B**  
 Sectiune longitudinala 2  
 1:50



Rev. Data	Modificare	Modificat		
EXPERT A1,A2	ing. Ion Filitov			
Verificator/Expert	Nume	Semnatura	Exigenta	Ref. nr./data
<b>CERENG CONSULT SRL - BRASOV</b> CUI R1676066 		DENUMIRE PROIECT: Expertiza tehnica punctuala si proiect consolidare structura cicloane Tr IV- schimbator de caldura ROMCIM SA		CONTRACT: 367/2021 Cda.4500609649
<b>ION FILITOV</b> 		BENEFICIAR: ROMCIM SA OBIECT: REZISTENTA-STRUCTURI FAZA: STUDIU		TITLUL PLANSEI: CONFECTII METALICE ASIGURARE PALNII
CALITATE	NUME	SEMNAS	1:200,1:50,1:10	
SEF PROIECT	ing. Dinu Ionescu		05.2021	
PROIECTAT	ing. Dinu Ionescu		R-NET-02A	
DESENAT				